取扱説明書
手動圧着工具

純正圧着工具を使用した適正な圧着作業および品質管理基準を以下に示します。
この手動工具の適用範囲と製品規格とは必ず一致するとは限りませんので、ご使用に際してはご相談ください。

KYOCERA Connector Products Corporation

Cタイプ

工具構造及び名称

不良事例

不良項目	事　例	原　因
[1]圧着部形状不良 （ワイヤーバレル部）	引張強度規格不良	規定外電線サイズの使用又は工具の摩耗
[2]端子変形 ①曲　り ②ねじれ ③バレル変形	バレル不完全クリンプ	工具のワイヤクリンプ部とインシュレーションクリンプ部のズレ又は段差による。簡易なチェック方法としては、インシュレーターにコンタクトを挿入し、コンタクトのフローティングを確認する クリンパーの欠け不良
[3]クリンプハイトのバラツキ	工具クリンプ位置が一定でない場合	ラチェットの摩耗及び変形により、ハンドルを完全に締付けない位置（中間位置）、でも復帰する状態となっている場合に起きる

作業手順

[1]工具No.と電線サイズが一致しているか確認して下さい。
[2]ハンドルをいっぱいに開いて下さい。
[3]端子をネストに十分差し込んで下さい。
[4]ストリップした電線を芯線部分先端がネストに当たるまで差し込んで下さい。
[5]ハンドルをラチェットのはずれる位置まで十分に閉じて下さい。
[6]ハンドルを開き端子を取り出します。
[7]圧着した端子の形状を確認して下さい。